

La calle de Tintoreros, enclavada de la calle de Toledo a Puerta Cerrada, en la que se establecieron estos perfeccionando el arte del colorido en el tejido.

De la calle de los Yeseros solo se localiza desde la calle de Redondilla a la Morería.

Otras calles nos suenan igualmente, sin embargo, sus orígenes, como hemos dicho son diferentes, así, Botoneras, Coloreros, Milanese, Libreros...

Y otras, que durante muchos años presidieron la titularidad de la calle y que las circunstancias históricas nos han hecho olvidar.

Con la imposibilidad de haber citado la forma de las fiestas Patronales de cada Gremio, sirve constatar una de las más famosas, la celebrada el 25 de Abril en honor de San Marcos, que lleva al pueblo artesano de Madrid, hasta una Ermita existente a una legua por el camino de Fuencarral. (V)

Por último decir que, los gremios medievales en Madrid, han sido discretos como en otras ciudades españolas, menos esplendorosos que en muchas, pero su subsistencia generosa con los Borbones ha supuesto una gran participación de entrega a una empresa nacional, el grano que al pudrirse en la tierra ha salvado momentos difíciles más allá de las

fronteras matritenses y que hoy nos hacen pasear a sus herederos madrileños con orgullo por las calles que tuvieron la satisfacción de haber tenido un gran comercio que supo cumplir una gran misión a favor de la colectividad que constituye la Nación.

- (I) Torrella, Francisco. Cofradías y Gremios. Madrid 1969.
- (II) Discurso pronunciado por D. Juan Avelló en Colegio de Médicos.
- (III) Guillot Carratalá, José. Los Gremios Artesanos españoles. Madrid 1954. pág. 25.
- (IV) Op. Cit. Avelló, pág. 12.
- (V) Revista Villa de Madrid.

BIBLIOGRAFIA CONSULTADA EN GENERAL

- Bayón Chacón, Manual del Derecho de Trabajo. Madrid 1975. Pons. Nueva reproducción de la novena edición.
- García de Valdeavellano. Historia de las Instituciones Españolas. Madrid 1970. Revista de Occidente.
- Garrido, Fernando. Historia de las Clases Trabajadoras de los Tiempos más remotos. Madrid, 1870.
- Gibert, Rafael. Historia General del Derecho Español. Madrid, 1971, Raligrat.
- Otamendi, Miner. Madrid y sus calles. Madrid 1961. Saeg.
- Répide, Pedro. Las calles de Madrid.

LA FABRICACION DE TINAJAS EN COLMENAR DE OREJA

José Luis González Arpide

Colmenar de Oreja es un pueblo situado en la zona sudeste de la provincia de Madrid, perteneciente al partido judicial de Chinchón y con una población de unos 5.000 habitantes. Posee terrenos aptos para la agricultura, destacando el cultivo de los cereales, vid y olivo, característica común a todos los pueblos integrantes de esta zona de Madrid.

Geologicamente la zona presenta solo estratos del cuaternario, estando compuesta principalmente por margas, yesos y calizas, datadas estas últimas como pertenecientes al mioceno vindoboniense, existiendo también en Colmenar una capa arcillosa de excelente calidad. Gracias pues a la caliza se crearon canteras para su explotación y gracias a la arcilla se dió origen a la fabricación de tinajas.

Desde el punto de vista histórico, parece ser que en la colonización romana Colmenar fue Apis Aureliae, nombre que corrobora la existencia de gran número de abejas y colmenas que darían el actual nombre del pueblo. La donación del castillo de Oreja por

parte de la mora Zaida al rey Alfonso VI, hará que el pueblo sea conocido como Colmenar de Oreja, nombre que ostenta en la actualidad.

Tomás López afirma, por los datos que el capellán del pueblo le envía, que es un pueblo saludable y de mucha longevidad, con olivos y hermosas viñas de beñido tinto, que cuenta con 1.200 vecinos; esto es en 1788 y posee ya, según datos que el mismo capellán conoce, con fabricas de esparto, de paños y curtidos, pero entre todas destaca la fabricación de tinajas, que no solo son para uso del pueblo, sino que "sacan y llevan para toda la península y aún para embarcarlas", lo que demuestra el gran auge que Colmenar posee ya a finales del siglo XVIII y que nos hace pensar en una tradición tinajera bastante mas antigua.

En 1826, según Miñano, había ya en Colmenar 1295 vecinos y 5.432 habitantes. Veinte años mas tarde, Madoz reseñará en su diccionario la cifra de 1.121 vecinos y 4.484 almas, haciendo constancia de sus fabricas de pa-

ños y esparto y de tinajas para el vino. Ya en 1921, Juan Ortega nos reseña que habían desaparecido las fabricas de paños y aceite, pero que figuraba como primera industria la fabricación de tinajas para el vino.

Vemos pues, a través de estos datos, como Colmenar crece y con él la industria tinajera, a la que vamos a dedicar especial importancia en cuanto a la fabricación de tinajas se refiere por ser uno de los lugares de mayor antigüedad e importancia con que contamos. (1)

1. TECNOLOGIA

1.1. PREPARACION DEL BARRO.

1.1.1. Extracción del barro.

Esta operación se realizaba mediante la elaboración de pozos, en la zona conocida como Vallejondo, perteneciente al término municipal de Colmenar. La profundidad de estos pozos oscilaba entre los cinco y veinte metros. Si el pozo pertenecía a un propietario particular ha-

bía que pagar una cierta cantidad por su uso y aprovechamiento, si pertenecía al Ayuntamiento, previa solicitud, se podía sacar gratis. La arcilla extraída era de coloración rojiza fuerte y textura gruesa.

1.1.2. Transporte de la arcilla.

A los efectos de extracción y transporte se formaban unas cuadrillas llamadas "terreristas" que se encargaban de cargar la greda en serones a lomos de mulo acarreandolas a una fuente cercana llamada "Las Huertas" o al taller del tinajero, con la intención de lavar la arcilla. Las cargas solían ser de unos sesenta kilos unidad.

1.1.3. Jaraices. Batido y colado

La primera operación importante consiste en depositar las cargas recién extraídas en un pilón o estanque excavado en tierra donde se procede al lavado de la arcilla para eliminar las impurezas que pueda tener y para ablandar la pasta, este estanque recibe el nombre de "jaraiz".

Tras un reposo de varias horas, se comienza a batir la pasta rojiza mediante tablas y bastones de forma enérgica con el fin de revolver este líquido espeso. Estamos en la fase del "batido".

Junto a este jaraiz se encuentra un segundo, situado a un nivel mas bajo que el primero y comunicado con él, mediante un pequeño caño que regulándolo a voluntad actuará de filtro dejando pasar al segundo jaraiz las partículas finas y reteniendo las mas gruesas. Este "colado" es importante para conseguir una futura masa que reúna la calidad necesaria para un modelado. El suelo de este segundo estanque está recubierto de una capa de arena fina, a fin de que al secarse la masa no se pegue al suelo.

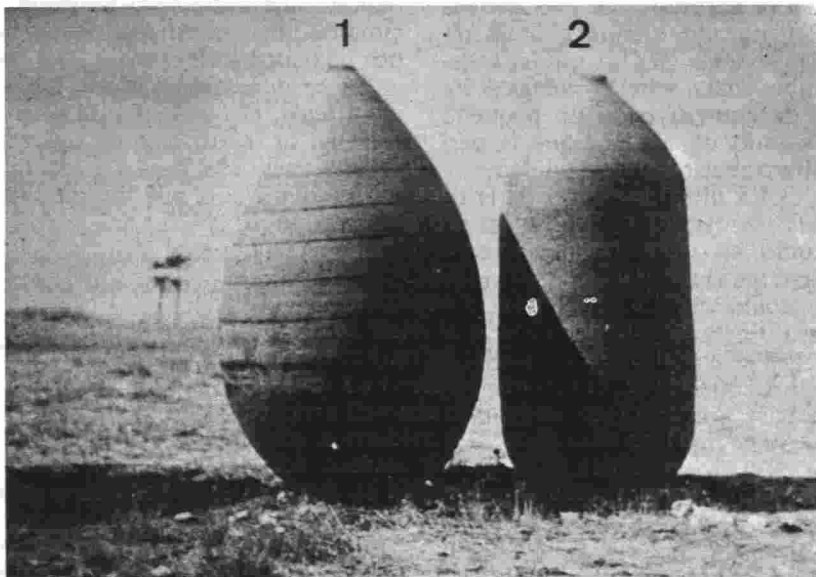
1.1.4. Pisao.

Tras un reposo de varios días, el líquido rojizo se ha convertido en una pasta rojiza pegajosa, es el momento de proceder a la operación del pisao, con el fin de darle la textura adecuada a la masa, para su manejo. La operación se hacía en el propio jaraiz o en la "habitación del pisao" si era en el taller del tinajero. En todos los casos,

unos cuantos hombres descalzos y con los pantalones remangados hasta la rodilla se introducían en el jaraiz, pisando el barro, al igual que se procede con las uvas. Era importante que la arena quedase bien mezclada con la arcilla, ya que esto proporcionaba el punto de equilibrio para que la arcilla al cocer no se agrietase.

debido a que no merma, de unos 22 x 15 cms., al que se le adosa una correa de goma para permitir su sujeción al dorso de la mano. Se utiliza para alisar la arcilla por la parte externa de la tinaja que se esta construyendo.

El mazo, util más moderno, consiste en una pieza rectangular de madera, no necesariamente



1.— Tinaja conica. 2.— Tinaja cilíndrica.

1.1.5. Amasado.

Una vez bien mezclada la masa y estando extendida en una capa muy delgada, se coge en porciones y se pega en una pared; esto se realiza ya en el taller, en caso de no haber realizado allí el pisao. Estos pegotes permanecerán así hasta que la masa se haya endurecido lo suficiente, formando entonces un montón al que se le denomina "sobón", estando ya dispuesto el barro para su ulterior modelado; en caso de que no lo vaya a utilizar inmediatamente, guardará el sobón en una cueva que suele tener en el taller. Allí, cubierto con esteras humedecidas para protegerse del polvo y suciedad, permanecerá hasta que sea utilizado convenientemente.

1.2. MODELADO MANUAL.

1.2.1. Utensilios.

Para el modelado de la tinaja, básicamente el alfarero utiliza sus manos, sin emplear el clásico torno muy común en la mayoría de los alfares.

Se ayuda de la astilla y el mazo. La astilla, es un pedazo rectangular de madera de peral,

te de peral, algo curvada y mas pequeña que la astilla. Se le viene añadiendo un trozo de llanta de coche. Su función es alisar las posibles rugosidades que existan por la parte interna de la vasija en construcción.

Se emplea también la suela, que como su nombre indica es un trozo de suela de zapato de figura lisa que se utiliza para los últimos retoques, alisando alguna rugosidad que el mazo y la astilla no hicieron.

Como elemento auxiliar está la banca o banquetta, pequeño taburete de tres patas, hecho de madera de cualquier clase cuyo asiento de forma circular tiene una dimensión de unos 30 cms. de diámetro.

1.2.2. Fases del modelado de la tinaja.

a) Colocación del barro sobre la banquetta, a la que se echa arena para que no se pegue. Se comienza fabricando el fondo de la tinaja o "empiece".

b) La tinaja se hace por partes, a cada una de ellas se le llama "labor". Para que fragüe, hay

que dejar reposar la arcilla algunos días. Cada 20 o 25 cms. se pone un "liñuelo" es decir una cuerda de esparto apretada que rodea la tinaja para que la arcilla recién soldada no se agriete ni se abra. Cuando se seca esta labor se desprende la citada cuerda, dejando en la tinaja una marca característica.

Si la tinaja era de gran capacidad (a partir de las 200 arrobas (2)), irá adquiriendo grandes dimensiones a medida que se construye, para ello el tinajero ha de ir construyendo un pequeño andamio de madera que le permita trabajar con comodidad.

c) La última porción de la tinaja se llama "rostro", terminando en la boca propiamente dicha de la tinaja; tanto el empiece como el rostro suelen ser lisos.

En el empiece está la canillera o pequeño agujero que se hace para poner una espita. Cuando tiene una capacidad de más de 300 arrobas lleva dos canilleras. En el rostro se marca el nombre del fabricante.

d) Todo el proceso de fabricación de las tinajas se hacía en el interior del taller. Se solía trabajar de octubre a marzo, secándose las piezas acabadas hasta junio. El modelado y acabado completo corría a cargo del oficial o maestro tinajero, quien podía tener a su cargo varios aprendices encargados de las labores secundarias.

Por el cálculo del diámetro mayor de la tinaja y de su altura, podemos saber a groso modo su capacidad en arrobas.

1.3. SECADO Y TRANSPORTE AL HORNO.

1.3.1. Secado en el taller.

Como hemos comentado en el apartado anterior, terminada la construcción de las tinajas, estas se dejaban secar lo suficiente para que durante su transporte y manipulación el barro no sufriese deformaciones o roturas que acabarían con el trabajo de todo un invierno.

1.3.2. Modos de transporte.

Una vez seca la tinaja, se procedía a sacarla del taller para llevarla al horno, a este efecto, dado el tamaño, existía un tabique que era derribado para dar

paso a las tinajas. Esta puerta se conoce por puerta del socaero o del socaire.

Dado que todo el proceso de cochura de tinajas era en verano, se contrataba gran número de mano de obra, para realizar todas las operaciones de transporte y acomodo en los hornos.

Si el horno se encontraba cercano al taller, el transporte se realizaba llevando cada tinaja encima de una red que era sujeta por una cuadrilla.

En caso de que el horno estuviese lejos, el transporte se realizaba en un carro bajo de ruedas fuertes, pensado para tal efecto y tirado por un par de fuertes mulas.

1.4. EL HORNO.

1.4.1. Partes de que consta.

El horno es un edificio de planta cuadrangular de 4 m. de lado, con las esquinas redondeadas y los lados levemente curvados. Las paredes, de mampostería de 6 a 7 m. de altura, rematada por una cúpula esférica, llamada capilla, que en su interior aparece recubierta de trozos de tinajas.

Este horno tiene dos puertas: la norte y la sur. La primera está destinada a meter las tinajas en el interior, es de forma redondeada y tiene en su base una especie de escalón que recibe el nombre de rodapié. La puerta sur, situada a un nivel más bajo que la norte, está destinada a introducir las gavillas a la parte interior del horno; éste subterráneo, donde se queman las gavillas, se le llama "bacha" y está formado por cuatro arcos semejando una bóveda de cañón que sustenta la parrilla, lugar donde se encuentran las tinajas para su cochura. Contiguo a esta puerta sur se encuentra el "laero" o depósito de gavillas; así pues almacenadas en gran cantidad, dichas gavillas (generalmente de sarmiento) se introducen por la puerta sur, depositándose en la banda, donde las llamas producidas saldrán por unos orificios que posee la parrilla y de esta forma inundarán con su calor el horno, propiamente dicho. El techo, vimos antes que tiene forma de cúpula, donde se insertan de seis a ocho lumbrellas o pequeños respiraderos

para la expulsión del humo. La puerta norte se "repeña" o tapia con una pared de adobes fabricados por el propio tinajero. En esta tapia se deja un pequeño orificio o "taco", ventana que permite ver el grado de cocción que van tomando las piezas.

En el horno, las piezas se colocan de forma ordenada, colocando culo con culo y boca con boca en planos sucesivos, tinajas de las mismas dimensiones. La perfecta colocación se conseguía por medio de calzos que ajustaban unas piezas con otras.

1.4.2. Fases de la cocción.

El número de gavillas consumido, se calcula según el número de arrobas que cuecen en el horno. Por cada arroba, una gavilla es la proporción seguida.

1.—Se temple el horno, en primer lugar, con pequeños montones de gavillas, hasta comenzar a caldear todo el interior. Este proceso dura 1 día.

2.—La cocción propiamente dicha, dura dos días y alcanza temperaturas de 3.000 grados. Cuando las tinajas presentan un color rojo fino, la cochura está en su punto.

3.—El enfriado del horno, en el que se emplean otros dos días, pasados los cuales se empiezan a sacar las piezas recién terminadas.

2. TIPOLOGIA

En este apartado describimos brevemente los tres tipos de tinajas que se construían en Colmenar.

1. Tinaja Cónica: es la más antigua y como su nombre indica, posee forma cónica, siendo puntiaguda la zona del empiece ensanchándose sus dimensiones hasta llegar a la boca.

2. Tinaja cilíndrica: podríamos llamarla intermedia o de transición, ya que su forma es mitad como la cónica y mitad como la guareña. Desde el empiece hasta la mitad de la panza, adopta forma cónica, de ahí hasta la boca tiene forma recta, adoptando pues una forma cónico-cilíndrica.

3. Tinaja Guareña: la forma de esta tinaja es totalmente cilíndrica.

3. USOS

3.1. TRADICIONALES.

3.1.1. Para contener líquido.

El uso básico y primordial de las tinajas era el de contener el vino, para su fermentación y conservación. Antes de ser utilizadas para tal fin se les daba una capa de pez en el interior para cubrir los pequeños poros que pudiese tener y evitar así filtraciones.

Si se destinaban a contener aceite, se les daba una capa de sebo, en lugar de la pez.

3.1.2. Para contener sólidos.

En algunos casos se empleaban para contener cereales o leguminosas de la cosecha del año y poder así conservarlos mejor del medio ambiente y de los insectos.

3.1.3. Material de construcción.

a) Pavimentación de aceras.

Las tinajas que se rompían eran aprovechadas para este fin, empleando los fragmentos en la pavimentación de aceras, confeccionándose a las puertas de las casas, dibujos normalmente en forma circular y con motivos geométricos. En algunos casos, aparecen letras y números (iniciales del constructor y año de su realización).

b) Pavimentación de patios.

Suelen repetir los motivos de las aceras, pero en mayor cantidad y tamaño, siendo dignos de destacar por la maestría y el buen gusto con que suelen estar realizados. El gran peligro de desaparición de estos patios tan característicos, viene dado porque están siendo cubiertos con capas de cemento que forman un nuevo suelo más aseptico y "moderno".

3.2. MODERNOS.

3.2.1. Ornamentación.

Uno de los usos que más comunmente se le vienen dando a las tinajas es el de servir de adorno y decoración en mesones y restaurantes que pretenden darnos un ambiente y decoración de carácter rural. Igualmente en muchos chalets y jardines comienzan a verse destinadas a contener

plantas o a dar una nota de cierto tipismo.

3.2.2. Usos publicitarios.

Vemos cada vez con mayor frecuencia, en carreteras y paradores la utilización de tinajas como medio publicitario que nos anuncia la existencia de un cercano mesón o venta donde hacer un alto de nuestro viaje.

Nuestra sociedad de consumo, no ha dejado siquiera morir en paz a las últimas tinajas.

3.2.3. Como refugio.

Las últimas grandes tinajas, puestas de pie sobre su boca y con una pequeña oquedad labrada para poder penetrar en ella, se utilizan a modo de caseta para vigilancia de viñas y melonares. Otro de los últimos destinos a que ha venido a parar la tinaja colmenareña.

4. CONCLUSIONES

Desgraciadamente en la actualidad, Colmenar ha dejado de fabricar tinajas. Los cincuenta hornos que hacia 1916 funcionaban, en 1966 solo había dos y en la actualidad (1979), solo uno se emplea para cocer las pequeñas piezas (jardineras, tiestos) que aún se fabrican como subsistencia de Eugenio Crespo, último tinajero activo.

El paso del ferrocarril por Villarrobledo, centro también fabricante de tinajas y rival más directo de Colmenar, es el que se ve favorecido en medios de transporte y rapidez de entrega.

Ya en 1915, la generalización y construcción de conos de cemento, es otro punto importante de la decadencia. Este sistema ganaba en tiempo, espacio y trabajo al tinajero, aunque la conservación del vino no fuera tan excelente. Pocos años después, en 1920, una plaga de filoxera daña todos los cultivos de vid de la zona, por lo que los pedidos de toda la comarca se reducen considerablemente, esto unido a los años de guerra y postguerra, agudizan la crisis que ya viene arrastrándose.

El oficio de tinajero, ha venido transmitiéndose de padres a hijos, desde hace dos siglos, cuando menos. La emigración de grandes masas rurales a la ciudad, la desprotección y de-

samparo del campo y el desinterés hacia los oficios artesanales, son males muy generales a toda Castilla, de los que ya nos estamos resintiendo.

NOTAS

- (1) Deseo agradecer la ayuda en la recogida del material de campo durante 1974 y 1976, de Pablo González-Pola e igualmente de la Asociación Madrileña "Francisco de Goya" que financió dichos trabajos de campo.
- (2) En Colmenar y toda la zona limítrofe, 1 arroba de capacidad son 16 litros dividida en 4 cuartillos de 4 litros cada una.

BIBLIOGRAFIA

- Caurcel, Juanjo y Segura, Cristina. "La alfarería en la provincia de Madrid", TEAC, cuad. 2-Madrid, 1977
- García Fernández, Jesús. "Colmenar de Oreja: La industria de las tinajas y la explotación de canteras. Estudios Geográficos", núm 33, Madrid, noviembre 1948, págs. 649-665.
- González Arpide, José Luis y González-Pola, Pablo. La cerámica tradicional de Colmenar de Oreja: la tinaja. Actas del III Congreso Nacional de Artes y Costumbres Populares (1975). Zaragoza 1978, págs 509-522.
- Guillen Salaya, Francisco. Tinajas de Colmenar. Rev. "Estampa", núm 300, Madrid, 1933.
- Larruga y Boneta, Eugenio. Memorias políticas y económicas sobre los frutos, comercio, fabricas y minas de España. Tomo X, pág. 53, Madrid, 1791.
- López, Tomás. Diccionario Geográfico, vol. Guadalajara-Madrid Ms. de la Biblioteca Nacional.
- Madoz, Pascual. Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico. Madrid, 1847, tomo VI, pág. 525.
- Miñano, Sebastián. Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal, Madrid, 1826, tomo III, pág. 142.
- Ortega Rubio, Juan. Historia de Madrid y de los pueblos de su provincia. Tomo II, Madrid, 1921.
- Pablos Gostanza, Francisco de. Colmenar de Oreja. Tomo XVIII de la Prov. de Madrid. Madrid 1891, págs. 57 y 59.
- Partidas de Alfonso X el Sabio. Partida V, tomo tercero, ley XXIX.
- Seseña Diez, Natacha. La cerámica popular en Castilla la Nueva. Madrid, 1975, Ed. Nacional. Págs. 57-63.
- Seseña Diez, Natacha. Guía de los alfares de España. Madrid, 1975. Ed. Nacional, pág. 156.